

**PELAKSANAAN *TEACHING FACTORY* PADA KOMPETENSI KEAHLIAN
DESAIN INTERIOR DAN TEKNIK FURNITURE SMK NEGERI 2
PENGASIH**

**Oleh:
Ari Wahyuni
NIM. 15505241075**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tingkat keterlaksanaan pembelajaran *teaching factory* pada Kompetensi Keahlian Desain Interior dan Teknik Furniture SMK Negeri 2 Pengasih berdasarkan indikator keterlaksanaan *teaching factory*, yaitu: (1) Manajemen, (2) Bengkel dan Lab, (3) Pola Pembelajaran, (4) Marketing dan Promosi, (5) Produk, (6) Sumber Daya Manusia (SDM), dan (7) Keterlibatan Industri ditinjau dari guru dan siswa.

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif. Subjek dalam penelitian ini adalah guru pengelola dan siswa kelas XII Kompetensi Keahlian Desain Interior dan Teknik Furniture SMK Negeri 2 Pengasih. Instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah: (1) Angket, (2) Wawancara, (3) Observasi, dan (4) Dokumentasi. Teknik analisis data yang digunakan yaitu statistik deskriptif.

Hasil penelitian diketahui bahwa: Pelaksanaan *teaching factory* pada Kompetensi Keahlian Desain Interior dan Teknik Furniture SMK Negeri 2 Pengasih termasuk dalam kategori terlaksana dengan baik. Didalamnya termuat indikator, manajemen dengan kategori terlaksana dengan baik, bengkel dan lab dengan kategori terlaksana dengan baik, pola pembelajaran dalam kategori terlaksana dengan baik, marketing dan promosi dengan kategori terlaksana dengan cukup baik, produk dengan kategori terlaksana dengan baik, SDM dalam kategori terlaksana dengan baik, dan Keterlibatan industri dalam kategori terlaksana kurang baik.

Kata Kunci: *Teaching Factory*, SMK Negeri 2 Pengasih, terlaksana dengan baik

**IMPLEMENTATION OF TEACHING FACTORY LEARNING ON
INTERIOR DESIGN AND FURNITURE ENGINEERING EXPERTISE
COMPETENCE SMK NEGERI 2 PENGASIH**

**By:
Ari Wahyuni
NIM. 15505241075**

ABSTRACT

This study aims to determine implementation of teaching factory learning on Interior Design And Furniture Engineering Expertise Competence SMK Negeri 2 Pengasih based on teaching factory implementation indicators that is: (1) Management, (2) Workshop and Lab, (3) Learning patterns, (4) Marketing and promotion, (5) Product, (6) Human resources, and (7) Industry involvement.

This research is a descriptive research. The subject in this study were managing teachers and 12th grade students of Interior Design and Furniture Engineering expertise competence SMK Negeri 2 Pengasih. The research instruments used in this study is: (1) Questionnaire, (2) Interview, (3) Observation, and (4) Dokumentation. Data analysis technique used is descriptive statistics.

The study results that: implementation of teaching factory on Interior Design and Furniture Engineering Expertise Competence can be categorized as well implemented. Inside is an indicators, management can be categorized well implemented, workshop and lab can be categorized well implemented, learning patterns can be categorized well implemented, marketing and promotion can be categorized enough implemented, product can be categorized well implemented, human resources can be categorized well implemented, and industri involvement can be categorized less implemented.

Keyword: teaching factory, SMK Negeri 2 Pengasih, well implemented